

Garant

Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm o pulgadas): 9,05



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122659 9,05 |
| GTIN | 4062406878467 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción

Ejecución:

Núcleo reforzado y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Elevada precisión de alineación y concentricidad de taladro gracias a **4 fajas guía**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos** a partir de Ø 3,8mm. Hasta Ø 3,7mm con 2 canales de refrigeración internos. Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

Atención:

Tamaños con **terminación X** = tolerancia de Ø de corte **h7**

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con **n.º 122661**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122659 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 47,4 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 103 mm

Ø de mango D_s : 10 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------|--------|
| Longitud total L | 103 mm |
| Número de filos Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | DIN 6537 |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,15 mm/rev, |
| Ø nominal D_c | 9,05 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 61 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 47,4 mm |
| Tolerancia Ø nominal | m6 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 95 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |

| | |
|-------------------------------|-----------|
| húmedo mínimo | adecuado |
| Aire | adecuado |
| Servicios | |
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |